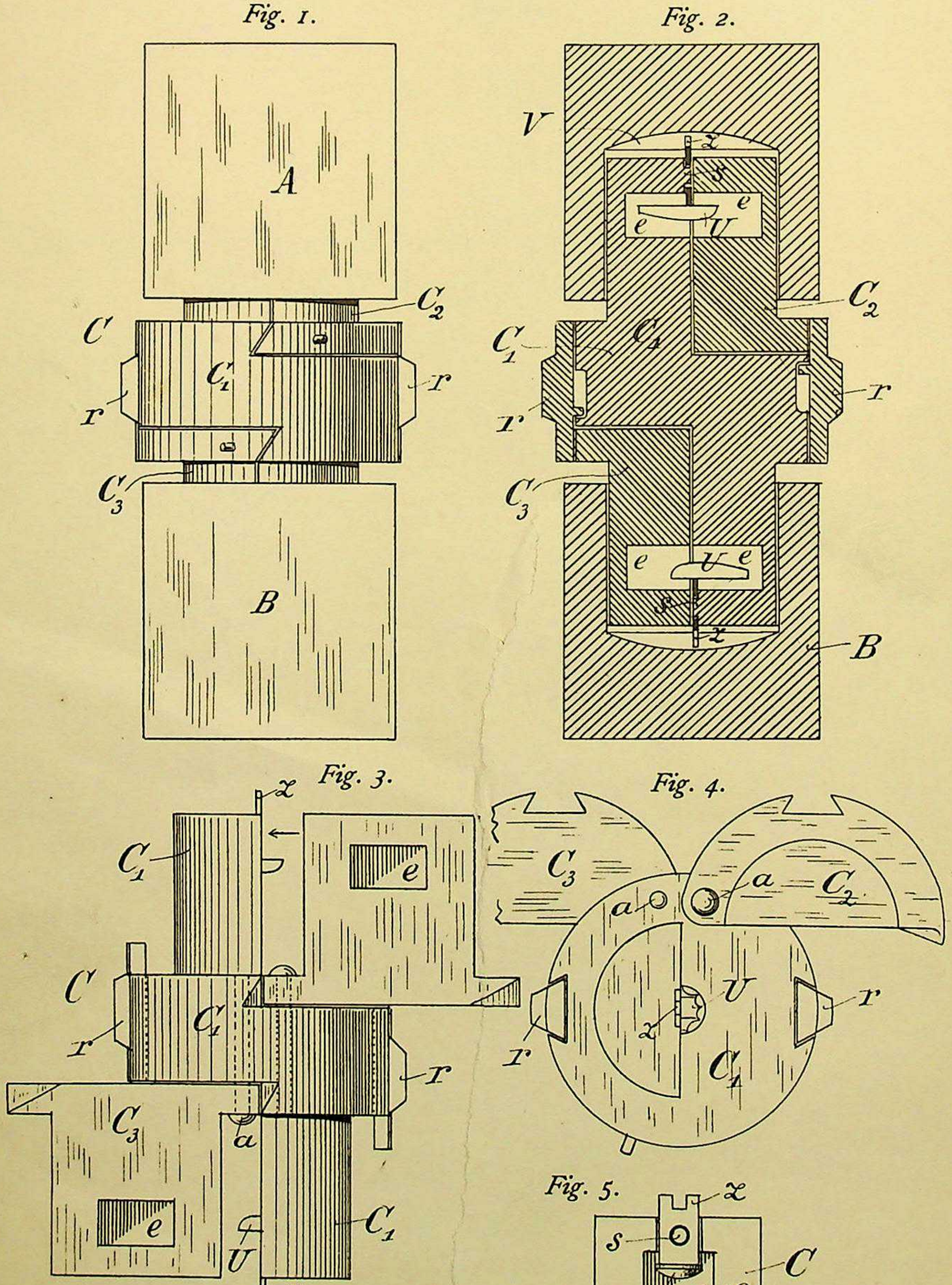
(1891)
425/517

JOSEF ADLER & SÖHNE IN PILSEN (BÖHMEN).

Stanze zum Einpressen des Metalluntertheils (Mechanik) in den Hornobertheil von Stulpenknöpfen.



Zu der Patentschrift

№ 55813.

PHOTOGR. DRUCK DER REICHSDRUCKEREI.

Kaiserliches Patentamt!

KAISERLICHES PATENTAMT.

AUSGEGEBEN DEN 26. MÄRZ 1891.

PATENTSCHRIFT

— № 55813 —

KLASSE 44: Kurzwaaren.

JOSEF ADLER & SÖHNE in PILSEN (Böhmen).

Stanze zum Einpressen des Metalluntertheils (Mechanik) in den Hornobertheil von Stulpenknöpfen.

Patentirt im Deutschen Reiche vom 9. August 1890 ab.

Vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine Stanze, mittelst welcher der metallene Untertheil (Mechanik) der Manschettenknöpfe in den Hornobertheil derselben eingeprefst wird.

Das bisher angewendete diesbezügliche Verfahren bestand darin, dafs in die in den Horntheil gemachte Vertiefung Zinn oder ein anderes Löth- oder Bindemittel eingegossen und in dasselbe der Metalluntertheil eingelegt wurde, wodurch der Horntheil (eigentliche Knopf) mit dem Metalltheil (Mechanik) zusammen verbunden bezw. verlöthet wurde.

Um nun die Verbindung dauerhafter und äufserlich gefälliger zu machen, sowie behufs Erzielung eines billigeren und schnelleren Herstellungsverfahrens schlagen wir vor, die oben erwähnten Bestandtheile durch mechanische Einpressung zu verbinden.

Die zu diesem Zwecke von uns neu erfundene Stanze ist in beiliegender Zeichnung dargestellt, und zeigt:

Fig. 1 die Seitenansicht derselben,

Fig. 2 den senkrechten Schnitt,

Fig. 3 die Stanze bei abgenommenen Kopftheilen *A B* und geöffneten Seitenflügeln,

Fig. 4 die Ansicht von oben auf die Stellung Fig. 3,

Fig. 5 die Seitenansicht des unbeweglichen halbcylindrischen Theiles in der Richtung des Pfeiles in Fig. 3.

Die Stanze besteht aus drei gesonderten Haupttheilen, und zwar aus den zwei ganz gleichen Kopftheilen *A* und *B* und dem Mittelstück *C*. Die zwei Kopftheile *A* und *B* erscheinen als Stahlwürfel, in welchen sich eine derartige cylindrische Vertiefung befindet, dafs die beiderseitigen cylindrischen Verlängerungen des Mittelstückes *C* genau in die cylindrischen Vertiefungen *V* der beiden Kopftheile *A B* hineinpassen.

Das Mittelstück *C* der Stanze besteht aus dem unbeweglichen Theil C_1 und den gleichgestalteten, symmetrisch (links unten und rechts oben) angeordneten und um einen Stift *a* drehbaren halbcylindrischen Seitenflügeln C_2 und C_3, welche mittelst dieses Stiftes mit dem unbeweglichen Theil C_1 verbunden sind und in zugeklapptem Zustande an den letzteren sich genau anlegen. Sowohl in den beiden halbcylindrischen Endstücken des unbeweglichen Theiles C_1 als auch in den beiden Seitenflügeln C_2 C_3 befinden sich Aussparungen *e*, welche im zugeklappten Zustande zusammenfallen (Fig. 2). Aufserdem ist die volle Fläche des unbeweglichen Theiles C_1 oberhalb der Aussparung *e* etwas ausgenommen und mit einem kurzen Stift *s* versehen, auf welchen der metallene Knopfuntertheil aufgehängt wird. An den unbeweglichen Theilen ist zu beiden Seiten je ein Riegel *r r* angebracht, welcher die Seitenflügel in zugeklappter Lage sichert, bei seiner Verschiebung jedoch (wie in Fig. 3) die Flügel C_2 C_3 freigiebt, so dafs sie geöffnet werden können.

Die Anwendung der Stanze geschieht in folgender Weise:

Man legt in die cylindrische Vertiefung *V* der beiden trennbaren Kopftheile *A B* der

Stanze je ein Stück des Hornknopfobertheiles, sodann giebt man in das geöffnete Mittelstück, und zwar in die beschriebene Einkerbung *e* des unbeweglichen Mitteltheiles C_1 je ein Stück des mit zwei Zähnen *z* versehenen Metalluntertheiles (Mechanik) *U*, in der Art, dafs das in den Knopfobertheil einzupressende Stück aus dem Mitteltheil hervorragt, und schliefst die Seitenflügel C_2 C_3, sowie die Riegel *r r* (wie schon erwähnt, hängt dabei der Metalluntertheil an dem Stift *s*). Sodann werden die beiden mit dem Knopfobertheil versehenen Stanzenkopftheile *A B* auf das Mittelstück *C* aufgesetzt und die Stanze wird vorerst auf einem bereitgehaltenen Koksfeuer erhitzt.

Nach genügender Erwärmung wird die Stanze in eine Presse gebracht, mittelst welcher der metallene Knopfuntertheil in den Hornobertheil eingeprefst wird.

Nunmehr werden die Kopftheile *A B* entfernt, Riegel *r r* verschoben und die Seitenflügel umgeklappt; man kann jetzt den fertigen Knopf herausnehmen.

Patent-Anspruch:

Eine Stanze zum Einpressen des Metalluntertheiles (Mechanik) in den Hornobertheil der Manschettenknöpfe, bei welcher zwei Kopftheile *A B* auf die cylindrischen Endstücke eines Mitteltheiles *C* aufgesetzt werden und zur Aufnahme der Hornobertheile dienen, während die Untertheile zwischen den beiden halbcylindrischen Theilen (dem feststehenden Theil C_1 und den drehbaren Seitenflügeln C_2 bezw. C_3) eingeklemmt, in Aussparungen *e* eingeschlossen und auf dem Stift *s* eingehängt sind, so dafs sie nur mit dem einzupressenden Theil *z* aus dem cylindrischen Mittelstück hervorragen.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

BERLIN. GEDRUCKT IN DER REICHSDRUCKEREI